



195009, г. Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Финляндский округ, Свердловская наб., д. 4, стр. 1, ПОМЕЩ. 17Н
Тел.: +7 812 655-63-66, www.pilous.ru, e-mail: pilous@pilous.ru

ARG 640 DC CF-NC Servo Automat



Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ	
	90°
●	640
■	600
■	800 x 550

- Производитель: **PILOUS**
- Размер ленточной пилы: **54x1,6x6730**
- Диапазон обработки: **90°**
- Главный двигатель: **400 В / 50 Гц / 7,5 кВт**
- Мощность помпы СОЖ: **400 В / 50 Гц / 0.12 кВт**
- Мощность гидростанции: **400 В / 50 Гц / 1,1 кВт**
- Серводвигатель: **400 В / 50 Гц / 4,5 кВт**
- Скорость вращения ленточной пилы: **15 - 90 м/мин**

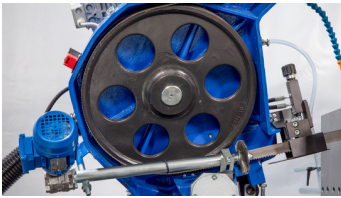
ОПИСАНИЕ

Массивный автоматический станок портального исполнения для универсального использования в промышленном производстве для серийного и непрерывного пиления труднообрабатываемых материалов и заготовок большого сечения. Жесткая конструкция пильной рамы, установленная на массивные колонны с линейными направляющими позволяет достичь максимальной жесткости всей системы в целом и производить точное пиление в условиях серийного производства любых металлов и сплавов, обрабатываемых резанием. В данной модели используется полотно с шириной 54 мм и толщиной 1.6 мм, представленное на рынке широкой номенклатурой, для распиловки труднообрабатываемых материалов с большими сплошными сечениями, в том числе нержавеющей и инструментальных сталей. Станок оборудован системой подачи заготовок с сервоприводом (сервомотор с планетарным редуктором). Сервопривод и прецизионная шарико-винтовая пара позволят добиться максимальной точности подачи заготовки даже при пилении длинных деталей с большим числом перехватов подающих тисков. Предусмотрена возможность регулировки скорости подачи – 27, 42, или 50 мм/сек в зависимости от веса заготовки. Максимальное единичное перемещение подвижных тисков – 600 мм. Пульт управления оснащен большим цветным сенсорным дисплеем. Система ЧПУ управляет всеми функциями станка, позволяет записывать более 60 индивидуальных программ резки с непрерывным переходом от одной к другой. Предусмотрена возможность записи комментариев к каждой программе, например, номер чертежа или имя изделия. Предусмотрена возможность задания программ процессов резки для различного числа заготовок с разными размерами при непрерывной работе. Станок может работать как в автоматическом и полуавтоматическом, так и в ручном режимах. Загрузочная зона станка оборудована жесткими роликами по всей ширине, для облегчения установки и перемещения крупных заготовок с большим весом. Надежная фиксация заготовки обеспечивается за счет наличия полноходных зажимных тисков с обеих сторон от реза. Подвижная направляющая связана с тисками, что обеспечивает максимально близкое ее расположение к резу. Перемещение направляющей также осуществляется по линейным направляющим. Сервопривод с ШВП оснащен планетарным редуктором, что гарантирует легкое перемещение даже самых тяжелых деталей. Для компенсации неровностей заготовки тиски имеют возможность самоцентрирования в зависимости от ее формы. Подвижные и неподвижные тиски в режиме работы раскрываются на 15 мм от материала, тем самым обеспечивают точную подачу без случайных смещений заготовки в процессе работы. Станок оснащен высокопроизводительной гидростанцией. Зажим тисков и опционально устанавливаемый верхний прижим, перемещение рамы в процессе резания и подъем в верхнюю позицию, зависящую от размера заготовки, осуществляется гидравлически. Предусмотрена возможность регулировки усилия зажима. Оба направляющих блока оснащены системой автоматической регулировки подачи в момент резания, что значительно повышает точность обработки и увеличивает срок службы инструмента. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного преобразователя главного привода, что позволяет плавно регулировать скорость

вращения ленточного полотна от 15 до 90 м/мин. Крупногабаритная тумба и массивные узлы крепления рамы, большая поверхность загрузочной зоны стола делают работу станка абсолютно стабильной и точной даже при обработке очень крупных заготовок. На станке установлена яркая светодиодная подсветка зоны обработки.

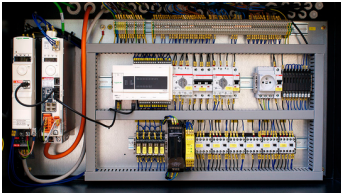
- Для достижения максимальной точности подачи заготовки и реза, станок предназначен только для пиления под прямым углом;
- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Использование в станке шкивов большого диаметра и трехсторонних твердосплавных направляющих пилы увеличивает многократно стойкость инструмента и точность распила;
- Новая конструкция узлов станка и использование зарекомендовавших себя комплектующих гарантируют долгий срок исправной работы;
- Бесшумный привод с необслуживаемым с коническим мотором-редуктором
- Станок прост в использовании благодаря эргономическому размещению на поворотном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).
- Подача заготовки реализована путём сервопривода в сочетании с ШВП и линейными направляющими
- Ход зажимных тисков происходит по линейной направляющей, синхронно с подвижной направляющей ленточного полотна.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



Шкивы

Из литья серого чугуна, подвержены высокоточной механической обработке, что сказывается на точности реза и износостойкости узла.



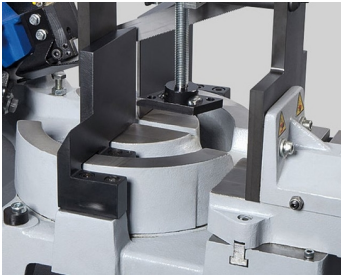
Компоненты

Все станки оснащены электроприводом, электрическими, электронными и гидравлическими компонентами от известных европейских производителей. Это гарантирует максимальную точность реза в сочетании с длительным сроком службы, как станков, так и ленточных полотен.

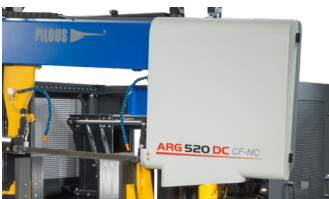
Центральный склад запасных частей расположенный в г. Санкт-Петербург гарантирует оперативные поставки по всей территории РФ.

Группа тисков NC. (№2)

Жесткая конструкция тисков с линейными направляющими с двух сторон и наличие большой загрузочной поверхности. Сервопривод с прецизионной ШВП обеспечивает максимальную точность и скорость подачи, даже при отрезке заготовок большой длины.



Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков, зажимающих заготовку, с обеих сторон от реза. Перемещение тисков происходит по линейным направляющим. Подвижная направляющая пилы перемещается синхронно с губками тисков, что обеспечивает минимальный зазор между направляющей и заготовкой и, как результат, высокую скорость и точность пропила. Перемещение блока также происходит по линейным направляющим.



Кожух

Легко передвигаемый защитный кожух представляет свободный доступ к тискам.



Гидравлическое натяжение ленты с индикацией давления

Обеспечивает оптимальное натяжение ленточного полотна с панели управления станка.

Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.

ОПЦИИ В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ



Пистолет для смыва стружки OPL (Стандартная

комплектация)

Артикул: **OPL**

Пистолет высокого давления предназначен для очистки рабочего пространства станка СОЖ, режим распыления имеет плавную регулировку



Подсветка LED (Стандартная комплектация)

Артикул: **LED**

Светодиодная лента с крышкой обеспечивает качественное освещение рабочего пространства. Предназначена для наилучшего освещения зоны реза при недостаточном освещении на рабочем месте



Регулятор усилия резания AG 640/720 DC (Стандартная комплектация)

Артикул: **AG 640/720 DC**

Гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента



Устр-во гидр. натяж. пилы с индикацией давления HD 640/720 (Стандартная комплектация)

Артикул: **HD 640/720**

Обеспечивает оптимальное натяжение ленточного полотна с панели управления станка. Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Губки тисков двойные ADV 640/720

Артикул: **ADV 640/720**



Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков, зажимающих заготовку, с обеих сторон от реза



Индикатор натяжения ленточного полотна CD

Артикул: **CD**

Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки



Конвейер ленточный для сбора стружки SDA

Артикул: **SDA**

Обеспечивает плавный отвод стружки за пределы станка. Сокращает время, необходимое для очистки станка, при резании заготовок сплошного сечения, где образуется большое количество стружки



Контейнер для магнитного сепаратора ST

Артикул: **ST**

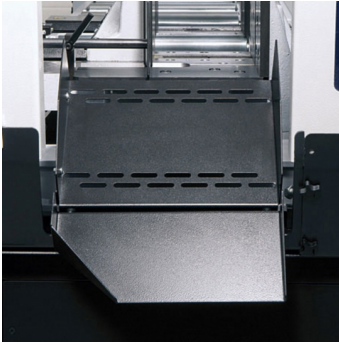
Контейнер для магнитного сепаратора представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки. Легко снимается при заполнении и легко моется



Контейнер для сбора стружки SDB

Артикул: **SDB**

Для более удобного перемещения и выгрузки стружки контейнер оснащен колесиками и переворотным механизмом



Лоток KL

Артикул: **KL**

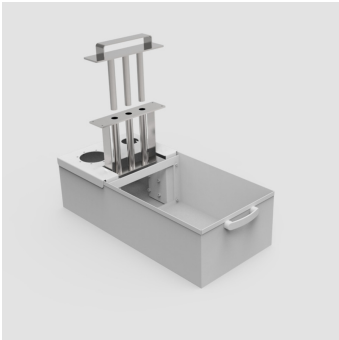
"Лоток является продолжением стола станка и позволяет отрезанным заготовкам скатываться в контейнер, когда ведется обработка большой серии. Лоток состоит из 2-х частей, что исключает стекание СОЖ вне станка"



Ролик дополнительный PV 640/720

Артикул: **PV 640/720**

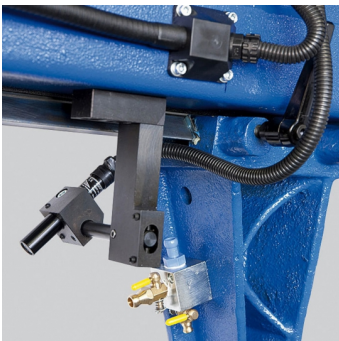
Облегчает процесс подачи заготовки при отсутствии рольганга. Может быть установлен как на вход, так и на выход заготовки



Сепаратор магнитный для стружки STM

Артикул: **STM**

Магнитный сепаратор очень удобен для удаления мелкодисперсной стружки, экономит время на очистке охлаждающей жидкости и продлевает её срок службы. Устройство легко снимается и легко моется



Указатель линии реза LS

Артикул: **LS**

Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке



Фонарь сигнальный 2 цвета (синий/красный) M2

Артикул: **M2**

"Сигнальный фонарь служит для дистанционного контроля рабочего статуса станка. Сигнал, подаваемый яркими светодиодами, виден с любой стороны станка благодаря уникальной конструкции отражателей. Зеленый свет- станок находится в рабочем режиме, происходит распил заготовки. После отрезки и остановки пилы, фонарь перестает гореть, обозначая готовность к следующему резу. Красный свет- приводит к остановке станка. Индикация неисправности, такой как поломка пилы, перегрузка мотора, открытие защитных кожухов и прочих внештатных ситуаций"

Фонарь сигнальный 3 цвета (синий/красный/зеленый) МЗАртикул: **МЗ**

"Сигнальный фонарь служит для дистанционного контроля рабочего статуса станка. Сигнал, подаваемый яркими светодиодами, виден с любой стороны станка благодаря уникальной конструкции отражателей. Зеленый свет- станок находится в рабочем режиме, происходит распил заготовки. После отрезки и остановки пилы, фонарь перестает гореть, обозначая готовность к следующему резу. Красный свет- приводит к остановке станка. Индикация неисправности, такой как поломка пилы, перегрузка мотора, открытие защитных кожухов и прочих внештатных ситуаций. Синий свет- предупреждающий сигнал. Сообщает о том, что обрабатываемая заготовка закончилась"